

Date: Tuesday, 05/02/2008 11:47:42 AM  
 User: Linda Lacelle

## Process Sheet

<b>Customer</b> :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b> :	REAR LOCKER EXTENDER
<b>Job Number</b> :	37219		
<b>Estimate Number</b> :	10719		
<b>P.O. Number</b> :		<b>Part Number</b> :	D350604041
<b>This Issue</b> :	05/02/2008	<b>S.O. No.</b> :	
<b>Prsht Rev.</b> :	NC	<b>Drawing Number</b> :	D2273/D350-604-041
<b>First Issue</b> :	/ /	<b>Project Number</b> :	N/A
<b>Previous Run</b> :	37218	<b>Drawing Revision</b> :	D/A1
<b>Written By</b> :		<b>Material</b> :	
<b>Checked &amp; Approved By</b> :		<b>Due Date</b> :	28/02/2008
<b>Comment</b> :	Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF	<b>Qty:</b>	1 Um: Each
<b>Type</b> : PURCHASED PARTS			

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------

**Comment:** DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: 5617

C208102105 ①

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B m106864 + 4x m106864

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------

**Comment:** Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

28/3/20 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: D Date: 08/03/2016  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 05/02/2008 11:47:42 AM  
User: Linda Lacelle

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 37219

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	1736823

50

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

50

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	1737244

8/3/25 50 (1x)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

0803-25 (1)

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev:

E

8/3/25

50

(1)

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

08/03/26

Job Completion



08/03/26

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

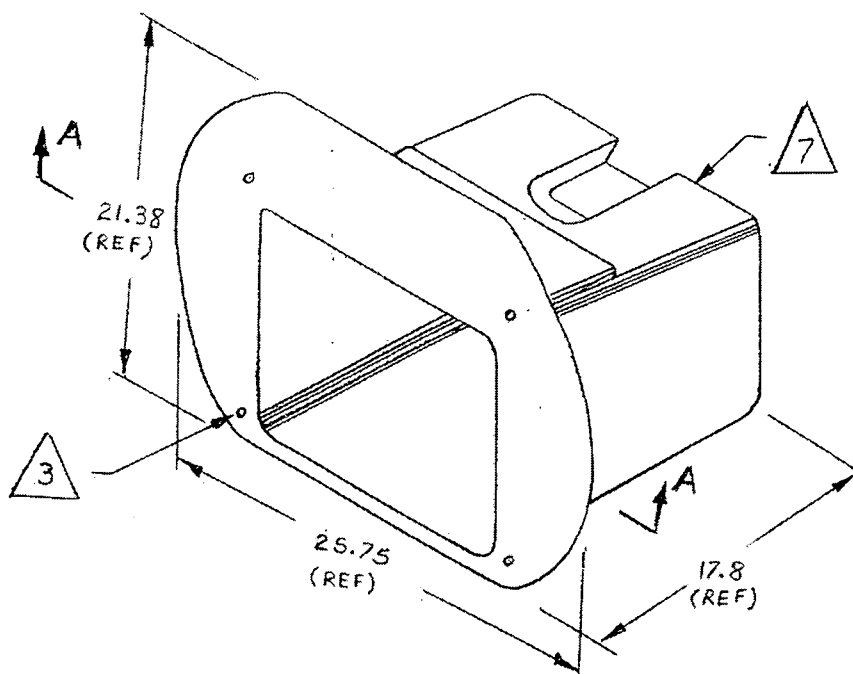
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



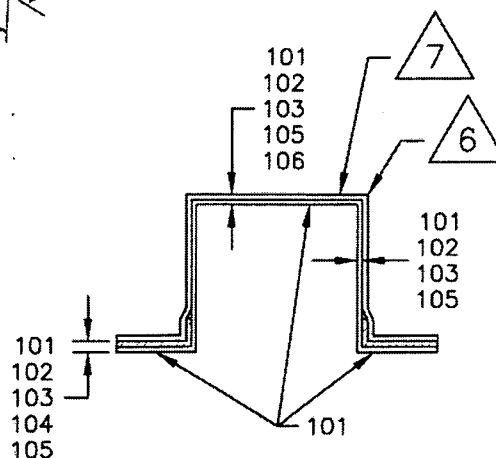
DESIGN	JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD
			HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	<i>[Signature]</i>	APPROVED	D2273
			REV. D
DATE	02.04.01	TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER
			SHEET 1 OF 1
			SCALE
			NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED  
02.04.03



#### NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5<sup>ème</sup> Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12525
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO.#	GST/PST #	
19/03/2008	05/02/2008	5663	Chantal Lavoie		PO00005617		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B31718 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42692 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37219 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42693 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B37220 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42694 U de M : Each			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:11  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

<b>Client</b> : DART Dart Aerospace Ltd. <b>Numéro Job</b> : 42693 <b>Numéro Soumission</b> : 1708 <b>Numéro B.A.</b> : <b>Cette fois</b> : 2008-02-18 <b>No. B.V.</b> : <b>Prsht Rev.</b> : NC <b>Prem. fois</b> : - - - <b>Type</b> : <b>Job précédente</b> : 42692 <b>Écrit par</b> : <b>Vérifié &amp; Approuvé par</b> : <b>Commentaires</b> :	<b>Nom Dessin</b> : REAR LOCKER EXTENDER <b>Numéro Article</b> : DKC134-0003 <b>Numéro Dessin</b> : D350-604-041 & D2273 <b>Projet Numéro</b> : DKC134 <b>Révision dessin</b> : A & D <b>Matériel</b> : Résine Derakane 470-36/411/510 <b>Date Dûe</b> : 2008-02-25 <b>Qté:</b> 1 <b>UdM:</b> UNITE
--	---





Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure les N° d'instruction de fabrication.

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
<b>Commentair</b> Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:12

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42693

Numéro Article: DKC134-0003

\*Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: <u>1-6562-1</u>		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-6270-1</u>		
5.0	AC0260	Acetone
Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s) Acetone		
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 10-3-08 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 10-3-08 Sceau:

ateur: Lundi, 2008-02-18 09:32:12  
Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42693

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

uméro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

8.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-19847-1

9.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

10.0 AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6494-1

11.0 AAC0277

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)  
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6476-3

12.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1 Date: 11-02-08 Sceau: M.G.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

13.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART.



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Selon I.F. 134-0003

Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:12

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42693

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs



Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 21% ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Température: 72°F ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Heure: 12:45 ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Date: 10-3-08 ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Quantité: 1 Date: 10-3-08 Sceau:  

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

14.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-19847-1

15.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

16.0

FINITION 3


FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 10-3-08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

isateur: Lundi, 2008-02-18 09:32:12  
Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42693

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Quantité: 1 Date: 11/03/08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

18.0

TRIMAGE 3


TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 12-3-08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

19.0









AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total: 0.3330 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6473-2

Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:12  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 42693		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
20.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentaire Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s)		1-6473-1	
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
21.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs		Ne Hégage qy 1	
APPLICATION DE PRIMER			
Appliquer le primer selon I.G. 0008		MAR 18 2008	
Quantité: 1	Date: MAR 18 2008	Sceau: 	
Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____	
Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____	
Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____	
22.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)	
Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)		N° de Lot: 1-6495-1	
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)			
23.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)	
Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)		N° de Lot: 2-5845-5	
Washer 2600-LW (1127700)			
24.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs			
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES			
Selon I.F. 134-0004			
Démasker la pièce.			
Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.			
Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )			
Quantité: 1	Date: 9 mars 08	Sceau: 	
Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____	
Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____	
Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____	

Date: Lundi, 2008-02-18 09:32:12  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42693

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

25.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: 42693

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 18 mars 08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 19-03-08 Sceau:  Initiales: P.S.

27.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 19-03-08 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_